Sponge-Jet® Sponge Blasting-System™

Sponge-Jet™ Media Recycler Manuale Utente

Modello:

35P

35P-CE

50P

50P-CE

Sede / Fabbricato da:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801
1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Indice

NOTA IMPORTANTE: Mentre le parti, i sistemi, i componenti e le procedure operative possono essere le stesse anche tra modelli diversi, le immagini fornite in questo manuale dipendono dal modello.

Questo manuale rappresenta i seguenti modelli e la loro capacità approssimativa di funzionamento:

Modello:

35P
35P-CE
50E
50P-CE

Le Istruzioni originali sono in lingua inglese.

Tradotto dalle Istruzioni originali.

1.0 Introduzione

Componenti di base

1. Serbatoio
2. Cerchio principale
3. Sezione vibrante
4. Flangia di sicurezza
5. Scarico particelle di grandi dimensioni
6. Gancio morsetto del contenitore
7. Morsetto del contenitore
8. Scarico materiale riutilizzabile
9. Scarico particelle di piccole dimensioni
10. Manometro
11. Valvola ingresso aria
12. Lubrificatore
13. Regolatore
14. Filtro aria
15. Connessione linea alimentazione
16. Staffa
17. Silenziatore
18. Motore

2.0 Verifiche per la sicurezza

- Lo Sponge-Jet Inc. Recycler è un sistema pressurizzato. Solo operatori addestrati devono regolarlo, effettuare interventi di manutenzione e ripararlo.
- La pressione in entrata non deve mai superare gli 8,6 bar (125 psi).
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Le parti vibranti non devono **mai** venire a contatto con elementi statici o fissi.
- Verificare che l'unità sia sicura, stabile e su una superficie piana.
- Non mettere in funzione se la flangia di sicurezza non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

IMPORTANTE: Per **NESSUN** motivo si devono effettuare interventi di ispezione, regolazione o lubrificazione quando il sistema è in funzione o è collegato all'alimentazione dell'aria.

3.0 Requisiti

3.1 Alimentazione / Compressore dell'aria

Si deve fornire aria compressa secca e pulita. Questa unità richiede un'alimentazione dell'aria minima di **2 m³/min (70 cfm)** a **2,8 bar (40 psi)**.

3.2 Connessione alimentazione dell'aria

Questa unità è fornita solitamente di un tubo standard da 12,7 mm (0,5 poll.), con un raccordo universale a 2 alette da 12,7 mm (0,5 poll.). Il tubo di alimentazione dell'aria deve essere collegato a un connettore corrispondente oppure sostituire entrambi i connettori, se lo si desidera.

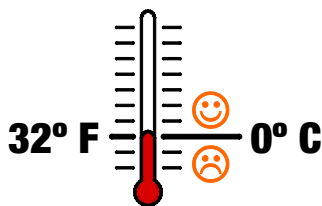
Collegare un tubo di alimentazione di almeno 12,7mm (0,5 poll.) alla **Connessione linea di alimentazione**. **Nota:** Gli ambienti con livelli elevati di umidità richiedono deumidificatori addizionali.

3.3 Temperatura ambiente

La temperatura ambiente deve essere superiore a 0° Celsius (32° Fahrenheit). In caso contrario:

a) Utilizzare nel lubrificatore un olio anti-gelo per utensili pneumatici.

b) Ridurre al minimo l'umidità nell'aria fornita

c) Il grasso dei cuscinetti diventa più denso in ambienti freddi, rendendo necessario l'utilizzo di lubrificanti per basse temperature. Può rendersi necessario scaldare l'apparecchiatura prima di utilizzarla.

3.4 Scarto e raccolta del materiale

È necessario posizionare dei contenitori sotto ogni scarico per la raccolta ed il trasporto dello Sponge Media™ e del materiale di scarto.

4.0 Funzionamento

Prima di pressurizzare e di mettere in funzione il Recycler:

- Le parti vibranti non devono **mai** venire a contatto con elementi statici o fissi.
- Verificare che l'unità sia sicura, stabile e su una superficie piana.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria per evitare che possa inavvertitamente scollegarsi.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

Accertarsi che l'unità non abbia limitazioni. Le connessioni rigide riducono l'efficienza e possono provocare danneggiamenti.

Verificare che i **Morsetti del contenitore** siano stretti. La forza non deve superare i 14 kg (30 libbre) all'estremità del manico. Regolare girando il **Gancio morsetto del contenitore**.

Collegare il tubo di alimentazione dell'aria alla **Connessione linea di alimentazione** e fissare con perni di sicurezza e fermi. **Nota:** I regolatori sono predisposti in fabbrica tra 2,5 e 2,8 bar (35-40 psi) e non devono essere regolati.

Accertarsi che nel **Lubrificatore** si veda l'olio per utensili pneumatici (vedere il capitolo 5.0).

Posizionare dei secchi/delle buste sotto ad ogni **Scarico**.

Attivare aprendo la **Valvola alimentazione dell'aria**.

Aggiungere lo Sponge Media nel **Serbatoio.**

Le particelle troppo grandi vengono espulse dallo **Scarico particelle di grandi dimensioni**.

SCARTO: Smaltire adeguatamente

Lo Sponge Media riciclabile viene espulso dallo **Scarico materiale riutilizzabile**.

MATERIALE RICICLABILE: Per creare una miscela utilizzabile, aggiungere dal 5% al 10% di nuovo Sponge Media; questa miscela è ora pronta per la sabbiatura.

Gli agenti contaminanti più piccoli e lo Sponge Media esausto vengono espulsi dallo Scarico **particelle di piccole dimensioni**.

SCARTO: Smaltire adeguatamente

Importante: La decisione di quali siano i livelli accettabili di polvere dipende dall'ambiente. Se sono necessari livelli di polvere inferiori, passare lo Sponge Media riciclato nel **Serbatoio** per uno o più cicli addizionali.

5.0 Manutenzione

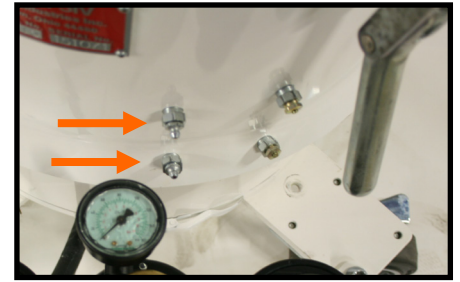
IMPORTANTE: Per **NESSUN** motivo si devono effettuare interventi di ispezione, regolazione o lubrificazione quando il sistema è in funzione o è collegato all'alimentazione dell'aria.

5.1 Grasso per cuscinetti

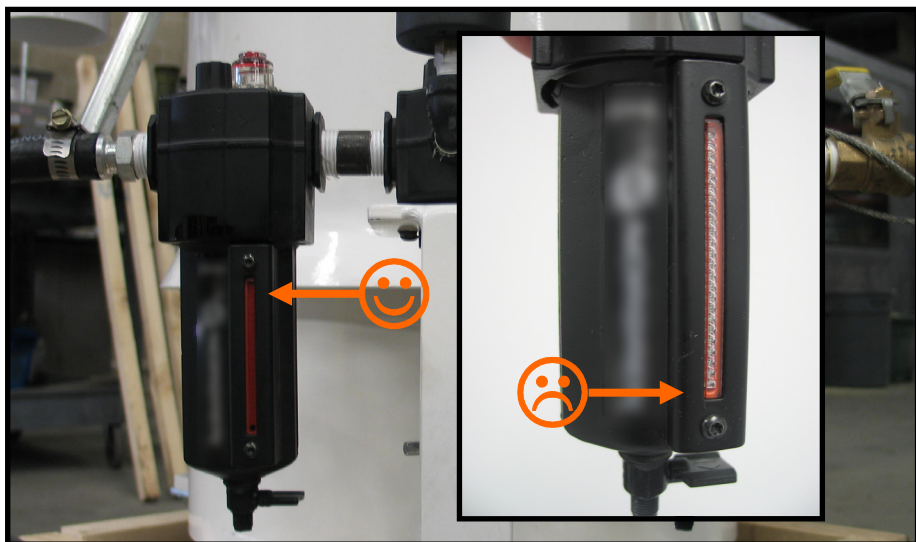
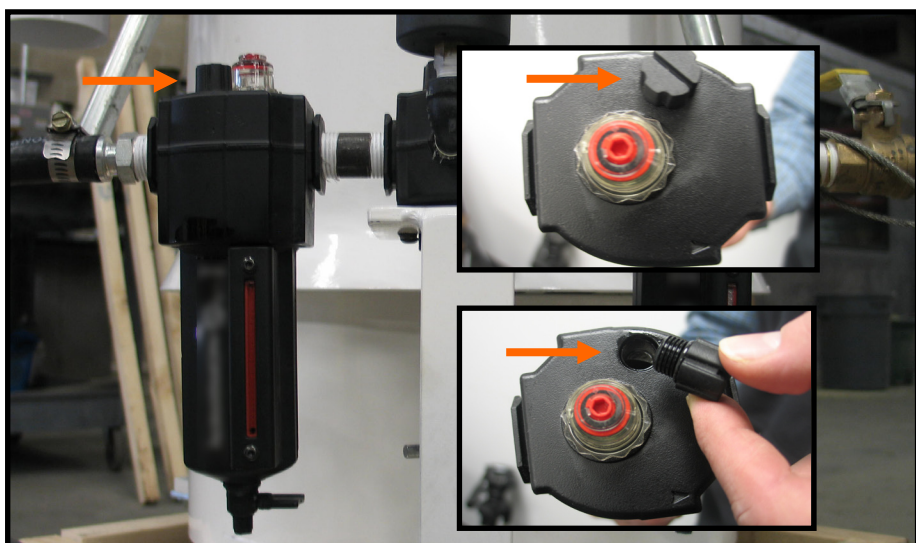
Questa unità è stata lubrificata prima della spedizione. Aggiungere del grasso utilizzando una o due pompe ogni 200-300 ore di funzionamento. Se l'unità non è stata utilizzata per un anno, aggiungere da una a due pompe di grasso. Utilizzare grasso di qualità NLGI #2 come:

- Citco AP, Citco oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

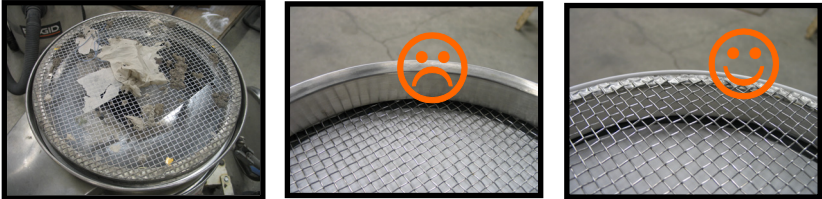
5.2 Accesso agli ingrassatori

I due cuscinetti devono essere lubrificati dagli ingrassatori sul lato dell'apparecchiatura.

NON LUBRIFICARE ECCESSIVAMENTE.

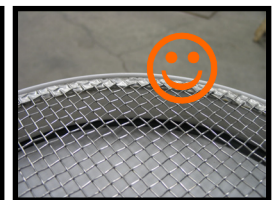
5.3 Il Lubrificatore

Verificare il livello dell'olio pneumatico nel **Lubrificatore**.

Riempire secondo necessità con olio per utensili pneumatici attraverso l'apertura nella parte superiore. **Utilizzare solo OLIO NON DETERGENTE SAE 5W (ISO 32).**

Gruppo setacci

NOTA: Il montaggio ed il fissaggio errati del Gruppo setacci accorciano drasticamente la sua durata.

Montare come segue:

1. Posizionare lo **Scarico particelle di piccole dimensioni**, attraverso il foro fornito nella **Sezione vibrante**. **Nota**: Accertarsi che lo scarico sia centrato.
2. Posizionare una **Guarnizione piatta** nell'**Imbuto basso**.
3. Posizionare il **Setaccio inferiore** (retina #16*) sulla **Guarnizione piatta**. **IMPORTANTE: Posizionare il setaccio con la retina verso l'alto**.**
4. Posizionare una **Guarnizione piatta** sulla retina del **Setaccio inferiore**.
5. Posizionare il **Cerchio principale** sulla **Guarnizione piatta**.
6. Posizionare una **Guarnizione piatta** sopra al **Cerchio principale**.
7. Posizionare il **Setaccio superiore** (retina #3*) nel **Cerchio principale** e sopra alla **Guarnizione piatta**. **IMPORTANTE: Posizionare il setaccio con la retina verso l'alto**.**
8. Posizionare una **Guarnizione piatta** sul **Setaccio superiore**, accertandosi di centrare la **Guarnizione piatta**.
9. Posizionare il **Serbatoio sopra** alla **Guarnizione piatta**.
10. Attaccare tutti i **Morsetti del contenitore**. Questi devono essere regolati adeguatamente per fissare il **Gruppo Setacci** (fare riferimento al 4.0 Funzionamento).

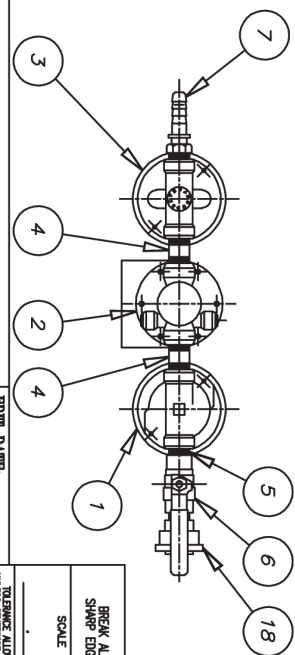
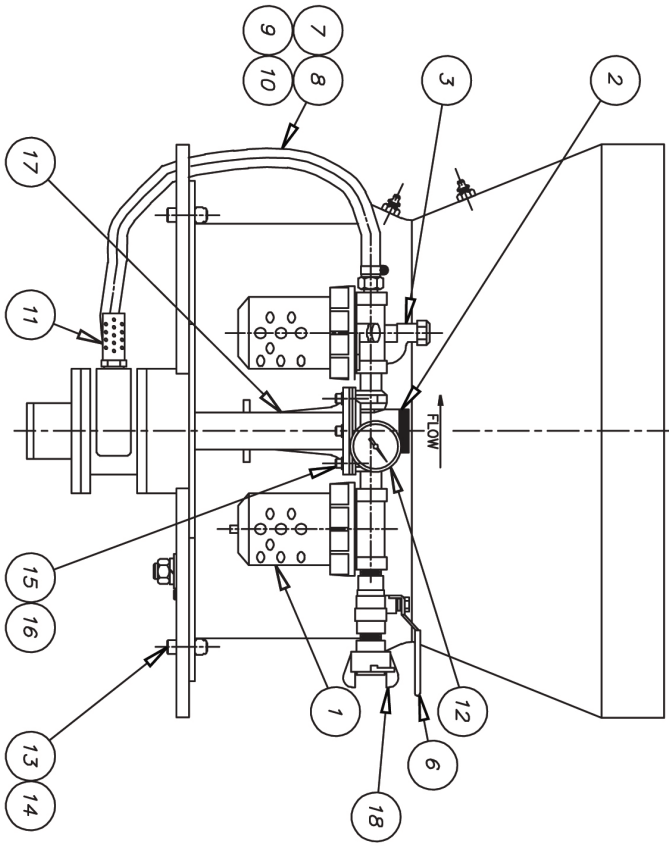
* La misura standard del Setaccio superiore è #3; la misura standard del Setaccio inferiore è #16 a meno che vengano specificate o fornite altre misure.

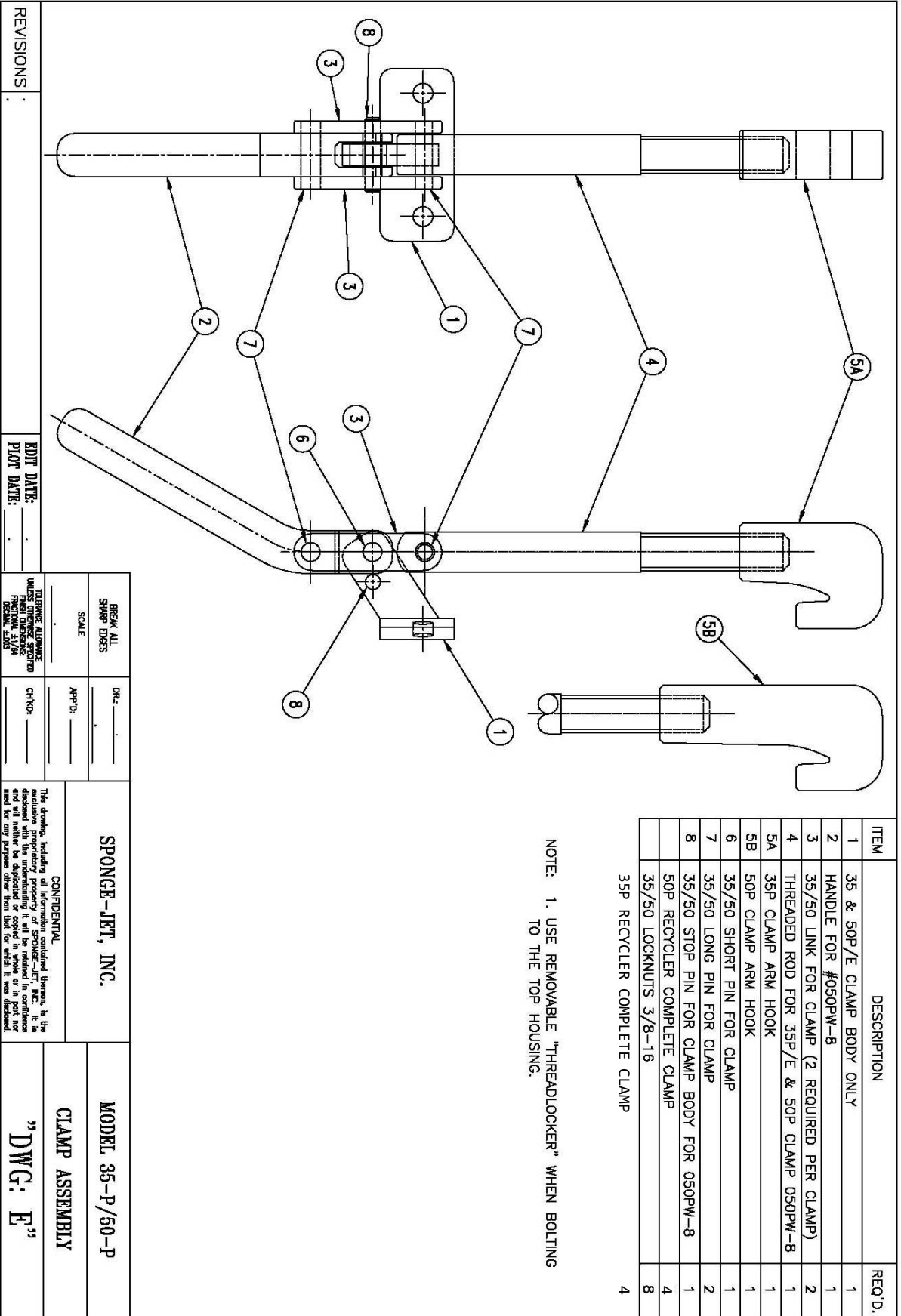
** I setacci <u>devono</u> essere montati con la retina verso l'alto. Il montaggio errato provoca un funzionamento scadente.

6.0 Localizzazione guasti

L'unità non si accende o la vibrazione è lenta	Accertarsi che il **Manometro** segni 2,5-2,8 bar (35-40 psi). **Se la temperatura dell'unità è** vicino al punto di gelo o inferiore, a) Può rendersi necessario scaldare l'unità prima del funzionamento. b) Utilizzare nel lubrificatore olio anti-gelo per utensili pneumatici. c) Minimizzare la presenza di umidità nell'alimentazione dell'aria. **Se la vibrazione è scarsa ma l'unità è in funzione,** far funzionare l'unità senza Sponge Media fino a che la vibrazione si normalizza.
Lo Sponge Media esce dallo Scarico particelle di grandi dimensioni	Accertarsi che il **Setaccio superiore** sia installato correttamente e non presenti detriti.
Durante la Sabbiatura, si osservano quantitativi eccessivi di polvere	Accertarsi che il **Setaccio inferiore** sia installato correttamente. Si può ulteriormente ridurre la polvere: 1. Passando nuovamente nell'unità lo Sponge Media. 2. Utilizzare un **Setaccio inferiore** di misura inferiore (con maglie più larghe)

7.0 Schemi

REVISIONS
NOTE: 1. WHEN PLUMBING GREASE LINES – ALWAYS PUMP GREASE TO THE TOP OF BEARING HOUSING AND RELIEVE TO THE BOTTOM.
2. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" ON ALL BOLTED CONNECTIONS.
EDIT DATE:
PLOT DATE
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 35/50 -P
UPPER HOUSING ASSEMBLY
"DWG: A"
49 1 HEX HOSE ADAPTER
48 1 ELBOW, BRASS 90°
47 6 WASHER, LOCK 5/16"
46 6 H.H.C.S. 5/16-18 X 1" LG.
45 1 TOP BEARING SEAL FOR 35P
44 1 TOP BEARING SLEEVE BOLT
43 1 TOP ROLLER BEARING FOR 35P
42 1 TOP BEARING SLEEVE
41 1 KEY 1/4" X 1/4" X 1/2" LG. TOP BEARING SLEEVE
40 1 TOP BEARING HOUSING
39 1 TOP BEARING HOUSING CAP
38 1 TOP BEARING HOUSING BRACKET (SPIDER)
37 2 PRESSURE RELIEF FITTING
36 8 TUBE CLAMP–STAINLESS
35 4 TUBING, RUBBER 1/4"
34 7 BRASS MALE BARB CONNECTOR
33 4 REDUCING BUSHING
32 2 FITTING, GREASE 1/8" NPT (STD.)
31 1 CIR–CLIPS
30 1 FUNNEL SUPPORT GASKET
29 1 KICKER WEIGHT
28 1 BALL BEARING FOR 35P
27 1 35/50 ROLLER BEARING
26 8 S.H.C.S. 1/4-20 X 3/4" LG.
25 1 H.H.C.S. 7/16-20 X 1" LG. UPPER COUPLING FLANGE BOLT
24 22 LOCKNUT 3/8-16
23 11 S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/2" LG.
22 2 F.H.S.C.S. 3/8-16 X 1" LG.
21 4 SOC. SET SCR. 3/8-16 X 1/2" LG.
20 3 35/50 RUBBER BUSHINGS
19 1 UPPER COUPLING FLANGE
18 1 KEY 1/4"X1/4"X3/4" LG. UPPER COUPLING FLANGE
17 1 35P/50P BEARING SEAL
16 1 35P/50P BEARING SEAL
15 1 FLYWHEEL BOTTOM CAP
14 1 FLYWHEEL TOP CAP
13 1 FLYWHEEL SHAFT
12 1 SLIDE WEIGHT
11 1 SOLID WEIGHT
10 1 FLYWHEEL
9 1 KEY 1/4" X 1/4" X1" LG. – FLYWHEEL
8 1 S.H.C.S. 1/2-20 X 7/8" LG.
7 1 FLYWHEEL HOUSING
6 1 FLYWHEEL HOUSING PLATE
5 6 S.H.C.S. 3/8-16 X 1" LG.
4 4 DRIVE RIVET
3 1 MODEL–SERIAL NUMBER PLATE
2 12 S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/4" LG.
1 1 TOP SIEVE WELDMENT
ITEM NO. NO. REQ'D. DESCRIPTION

NOTE: 1. THE FLEXIBLE COUPLING MUST BE ADJUSTED TO 2 1/4" FROM THE TOP OF THE UPPER FLANGE TO THE BOTTOM OF THE MOTER FLANGE
2. DO NOT ATTEMPT TO OPERATE THE MOTOR WITHOUT THE FLEXIBLE COUPLING BOLTED TO THE UPPER FLANGE AND MOTOR FLANGE.
3. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" ON ALL BOLTED CONNECTIONS.
2 1/4"
ITEM NO. | NO. REQ'D. | DESCRIPTION
18 | 12 | 5/8" DIA FLAT WASHERS
17 | 1 | KEY, MOTOR SHAFT 3/16" SQ. X 1" LG.
16 | 10 | WASHER, SPLIT 3/8"
15 | 1 | OVER CENTER LATCH STRAP
14 | 1 | TRUNION, NUT AND BOLT STRAP
13 | 4 | LOCKNUT 3/8-16
12 | 2 | SOC. SET SCR. 3/8-16 X 1/2" LG.
11 | 6 | WASHER, SPLIT 5/8"
10 | 12 | NUT, HEX 5/8-11
9 | 3 | 35/50 RECYCLER SUSPENSION RODS
8 | 3 | BUSHING, RUBBER
7 | 1 | 35/50 RECYCLER FLEXIBLE COUPLING
6 | 1 | MOTOR FLANGE
5 | 4 | S.H.C.S. 3/8-16 X 1" LG.
4 | 1 | 35/50 AIR MOTOR
3 | 1 | MOTOR PLATE
2 | 2 | 35/50 SIDE COVERS
1 | 6 | S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/4" LG.
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003
DR.:
APP'D:
CH'KD:
MODEL 35/50
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL RBF-15/22
PNEUMATIC MOTOR DRIVE ASSEMBLY
"DWG: B"
REVISIONS
EDIT DATE:
PLOT DATE

ITEM NO.	NO. REQ'D.	DESCRIPTION
1	1	35-P MOISTURE SEPARATOR
2	1	35-P REGULATOR
3	1	35-P AUTOMATIC LUBRICATOR
4	1	1/2" NPT X 2" LG NIPPLES
5	2	1/2" NPT CLOSE NIPPLES
6	1	1/2" BALL VALVE
7	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING WITH ORIFICE
8	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING
9	2	HOSE CLAMPS
10	1	1/2" I.D. AIR HOSE
11	1	MUFFLER FOR 35P RECYCLER
12	1	2 1/2" GAUGE; 0-160 PSI W/CLIP
13	2	LOCKNUT 3/8-16 (SHIPPING ONLY)
14	2	S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/2" LG. (SHIPPING ONLY)
15	3	1/4" - 20 UNC SHCS X 1" LG
16	3	1/4" LOCKWASHER
17	1	FRL MOUNT
18	1	1/2" 2 PRONG COUPLING

1
2
3
4"DIA
4
5
4"DIA
6
4
5
7
ITEM QTY. DESCRIPTION
1 1 DOME LID WITH 8" DIA. INLET
2 1 22" RIM LOCKING BAND
3 1 UPPER MAIN RIM
4 4 22" FLAT GASKET
5 2 50P SCREEN
6 1 LOWER MAIN RIM
7 1 22" SHALLOW FUNNEL
REVISIONS :
EDIT DATE: .
PLOT DATE .
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 50-P
CONTACT PARTS
"DWG: D"

ITEM | DESCRIPTION | REQ'D.
1 | 35 & 50P/E CLAMP BODY ONLY | 1
2 | HANDLE FOR #050PW-8 | 1
3 | 35/50 LINK FOR CLAMP (2 REQUIRED PER CLAMP) | 2
4 | THREADED ROD FOR 35P/E & 50P CLAMP 050PW-8 | 1
5A | 35P CLAMP ARM HOOK | 1
5B | 50P CLAMP ARM HOOK | 1
6 | 35/50 SHORT PIN FOR CLAMP | 1
7 | 35/50 LONG PIN FOR CLAMP | 2
8 | 35/50 STOP PIN FOR CLAMP BODY FOR 050PW-8 | 1
| 50P RECYCLER COMPLETE CLAMP | 4
| 35/50 LOCKNUTS 3/8-16 | 8
35P RECYCLER COMPLETE CLAMP 4
NOTE: 1. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" WHEN BOLTING TO THE TOP HOUSING.
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 35-P/50-P
CLAMP ASSEMBLY
"DWG: E"
REVISIONS :
EDIT DATE:
PLOT DATE:

NOTE:

MODELLO #:

 # SERIE:

Dry, Low Dust
Abrasive Blasting
Technology

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Dichiarazione di conformità CE

La:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, N.H. 03801
Richieste telefoniche: 1-603-610-7950
Email: sjadmin@spongejet.com

con la presente dichiara che:

Apparecchiatura: Sponge-Jet Recycler
Modello: 25P-CE o 35P-CE o 50P-CE
Numero di serie: XXXX
Anno di fabbricazione: XXXX

è conforme ai requisiti applicabili dei seguenti documenti standard

Direttive coperte da questa Dichiarazione:

Direttiva Macchine: 2006/42/EC (precedentemente 98/37/EC)

Standard della Direttiva Macchine 2006/42/EC:

EN ISO 14121-1-2007 - (Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio)

Con la presente dichiaro che l’apparecchiatura indicata sopra è stata progettata per essere conforme alle sezioni rilevanti delle specifiche indicate sopra. L’unità è conforme a tutti i Requisiti essenziali applicabili delle Direttive.

Firmato: ______________________________

Nome: Michael T Merritt
Qualifica Presidente
Data: XX/XX/XXXX

Rappresentante autorizzato:

Eurolink (Europe) limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Regno Unito